



(43) 国際公開日
2006 年 4 月 20 日 (20.04.2006)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2006/040976 A1

- (51) 国際特許分類:
D21J 3/10 (2006.01) B22C 1/00 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2005/018440
- (22) 国際出願日: 2005 年 10 月 5 日 (05.10.2005)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2004-297604
2004 年 10 月 12 日 (12.10.2004) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 花王株式会社 (KAO CORPORATION) [JP/JP]; 〒1038210 東京都中央区日本橋茅場町一丁目 1 4 番 1 0 号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 高城 栄政 (TAKAGI, Yoshimasa) [JP/JP]; 〒3213497 栃木県芳賀郡市貝

町赤羽 2 6 0 6 花王株式会社研究所内 Tochigi (JP).
富田 洋夫 (TOMIDA, Yoshio) [JP/JP]; 〒4418074 愛知県豊橋市明海町 4 - 5 1 花王株式会社研究所内 Aichi (JP). 大崎 雅之 (OSAKI, Masayuki) [JP/JP]; 〒3213497 栃木県芳賀郡市貝町赤羽 2 6 0 6 花王株式会社研究所内 Tochigi (JP).

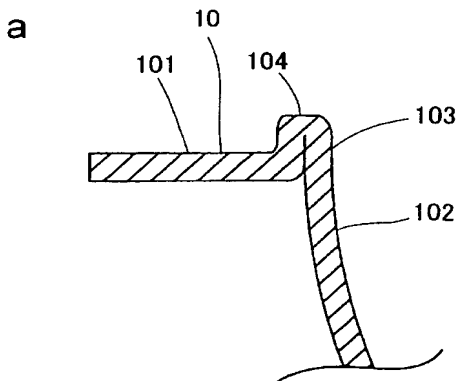
(74) 代理人: 羽鳥 修, 外 (HATORI, Osamu et al.); 〒1070052 東京都港区赤坂一丁目 8 番 6 号 赤坂 H K N ビル 6 階 Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KM, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

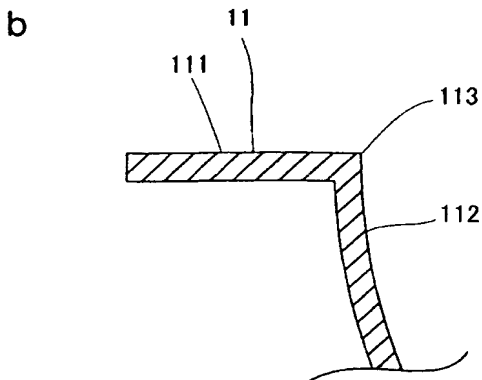
[続葉有]

(54) Title: METHOD AND APPARATUS FOR PRODUCING FIBER FORMED ARTICLE, INTERMEDIATE OF FIBER FORMED ARTICLE AND FIBER FORMED ARTICLE

(54) 発明の名称: 繊維成形体の製造方法及び装置、繊維成形中間体並びに繊維成形体



(57) Abstract: A method for producing a fiber formed article which comprises preparing a fiber laminate (10) in a wet state from a slurry containing a fiber material, subjecting the fiber laminate (10) to press forming, and producing a fiber formed article having a corner portion (113) formed at an intersection point of the two planes (111 and 112), wherein a thickened portion (104) is provided in the vicinity of the corner portion (113) and then the corner portion (113) is formed by press forming. A mold used in the press forming is preferably heated. The thickened portion (104) is preferably formed by partly flexing the fiber laminate (10).



(57) 要約: 本発明の繊維成形体の製造方法は、繊維材料を含むスラリーから湿潤状態の繊維積層体 (10) を抄造した後、繊維積層体 (10) をプレス成形し、二つの面部 (111、112) の交点に形成された角部 (113) を有する繊維成形体を製造する。角部 (113) の近傍に肉厚部 (104) を設け、プレス成形で角部 (113) を成形する。プレス成形に用いる成形型は加熱することが好ましい。繊維積層体 (10) を部分的に屈曲させて肉厚部 (104) を形成することが好ましい。



(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

添付公開書類:

— 国際調査報告書